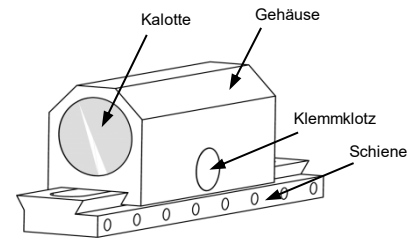
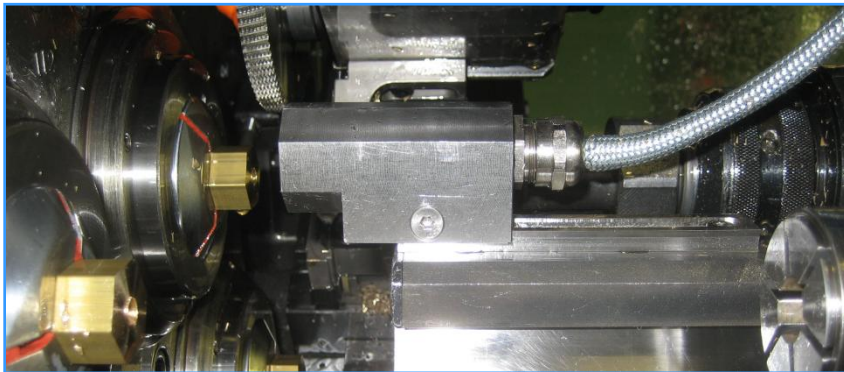




Achtung:
Ab Serien-Nr. 540 neue
Anschlussbelegung
und Länge

Werkstücklängentaster WLT-S (ab Serien-Nr. 200)



Technische Daten:

Gehäuse, Schiene, Klemmbolzen:	Chrom-Nickel-Stahl
Kalotte:	Hochlegierter Vergütungsstahl, TiAlN-beschichtet
Gewicht (inkl Kabel u. Verschraub.):	1100 g
Spannungsversorgung:	+ 15 V
Temperaturbereich:	+5°C bis +70°C
Temperaturdrift :	≤ 3 µm/°C (bei 18 - 25°C)
Sinnvoller Messhub:	≤ 0,30 mm
Max. Messhub:	2,00 mm
Messspannung in Ruhelage (nicht eingeschobenem Tastkopf):	8 V
Anschlusskabel:	LiYCY 2x 0,25 mm ² + Schirm mit Ø 5 mm, Länge 8,00 m Außen Metallgeflecht-Schutzschlauch mit Ø 10 mm, Länge 2,50 m

- **Robuste Bauform**
- **Leicht verstellbar über eine Führungsschiene.**
- **Integrierter Messverstärker**

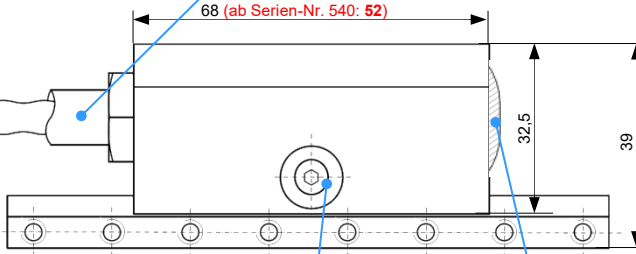
Messprinzip:

Werkstücke berühren einen abgerundeten Tastkopf beim Weitertakten von einer Lage zur nächsten Lage, dessen Einfederweg kontrolliert wird. Der Sensor ist mit zwei verschiedenen Federsteifigkeiten erhältlich. Der TiAlN-beschichtete Tastkopf wird in einem massiven Gehäuse geführt.

Anschlussbelegung:

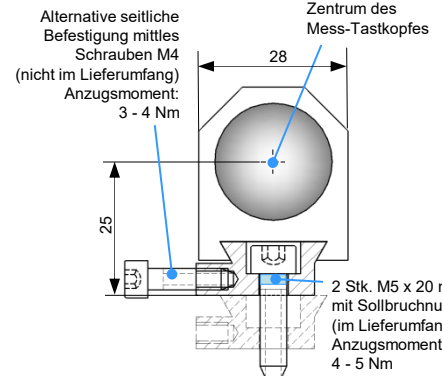
- Messwert (weiß) (ab Serien-Nr. 540: **schwarz**)
- 0 V (schwarz) (ab Serien-Nr. 540: **blau**)
- 15 V (braun)

Außen Metallgeflecht-Schutzschlauch
(Außen Ø 10 mm, Länge 2,50 m)
Innen Kabel LiYCY 2x0,25 mm²
+Schirm, (Ø 5 mm, Länge 8 m)
Minimaler Biegeradius mit Schutzschlauch: 25 mm



Klemmbolzen zur Arretierung
Anzugsmoment: 1 Nm

Aberundeter Tastkopf federt zurück
beim Vorbeigleiten des Werkstücks

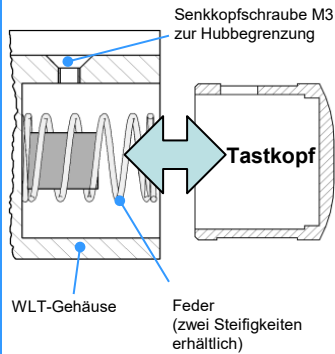


Alternative seitliche
Befestigung mittels
Schrauben M4
(nicht im Lieferumfang)
Anzugsmoment:
3 - 4 Nm

Zentrum des
Mess-Tastkopfes

2 Stk. M5 x 20 mm,
mit Sollbruchnut
(im Lieferumfang)
Anzugsmoment:
4 - 5 Nm

Austausch der Kalotte:



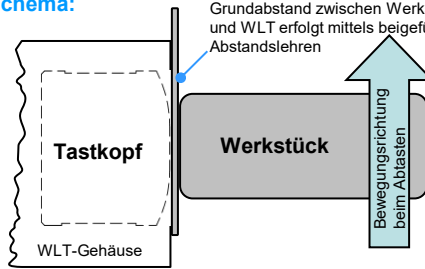
Senkkopfschraube M3
zur Hubbegrenzung

Tastkopf

WLT-Gehäuse

Feder
(zwei Steifigkeiten
erhältlich)

Montageschema:



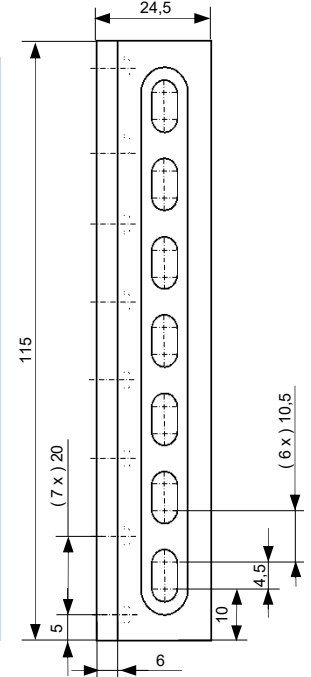
Grundabstand zwischen Werkstück
und WLT erfolgt mittels beigefügten
Abstandslehren

Tastkopf

Werkstück

Bewegungsrichtung
beim Abtasten

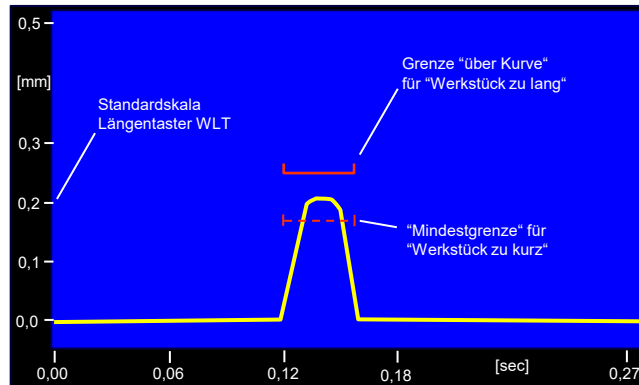
Der Gesamthub des Tastkopfs beträgt 2,0 mm. Für die Kontrolle der Werkstücklänge ist eine präzise Justierung des WLT erforderlich. Hierzu liegen Abstandslehren mit den Stärken 1,6 mm, 1,7 mm, 1,8 mm und 1,9 mm bei. Diese Lehren dienen zur Einstellung des richtigen Abstands zwischen dem WLT-Gehäuse und einem Werkstück mit korrekter Länge. Die Justierung erfolgt bei vollständig eingefedertem Tastkopf, sodass die jeweilige Lehre genau dazwischen passt. Der Tastkopf sollte beim Abtasten nur wenig (0,1 bis 0,4 mm) zurückfedern müssen. D. h. für ein beabsichtigtes Zurückfedern von beispielsweise 0,2 mm ist die Lehre mit Stärke 1,8 mm zu verwenden.



Der Tastkopf und die Feder lassen sich durch Lösen der oberen M3-Hubbegrenzungsschraube austauschen.

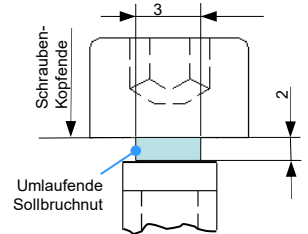
Mit Hilfe des WLT kann die Werkstücklänge geprüft werden, indem das Werkstück zwischen zwei Bearbeitungsstationen am leicht gewölbten Tastkopf vorbei geführt wird. Der dabei vom WLT zur Verfügung gestellte Messwert kann vom Tool Monitor über eine dafür vorgesehene Standardskala dargestellt und über eine Mindestgrenze auf ausreichende Höhe kontrolliert werden. Durch das Erreichen dieser Mindestgrenze kann eine Ausschussweiche oder/und ein Maschinenstopp ausgelöst werden, wahlweise erst nach einer vorgegebenen Anzahl, unmittelbar aufeinander folgender, zu kurzer Werkstücke.

Messkurven am Tool Monitor:



Fremdschrauben:

Bei einer Montage mit längeren Schrauben als 20 mm, sollte eine Sollbruchnut am Schraubenkopf angebracht werden (siehe Skizze)!



Bezeichnung:	Best.-Nr.:
WLT-S	8.2.2.S
WLT (mit steiferer Feder)	8.2.2.ST

Ersatzteile Bezeichnung:	Best.-Nr.:
WLT-Schiene	8.2.4.S
WLT-Tastkopf	8.2.2.K
WLT-Feder	8.2.2.F
WLT-Feder (steifere Version)	8.2.2.FST
WLT-Schrauben (2 Stk.)	8.2.2.BS